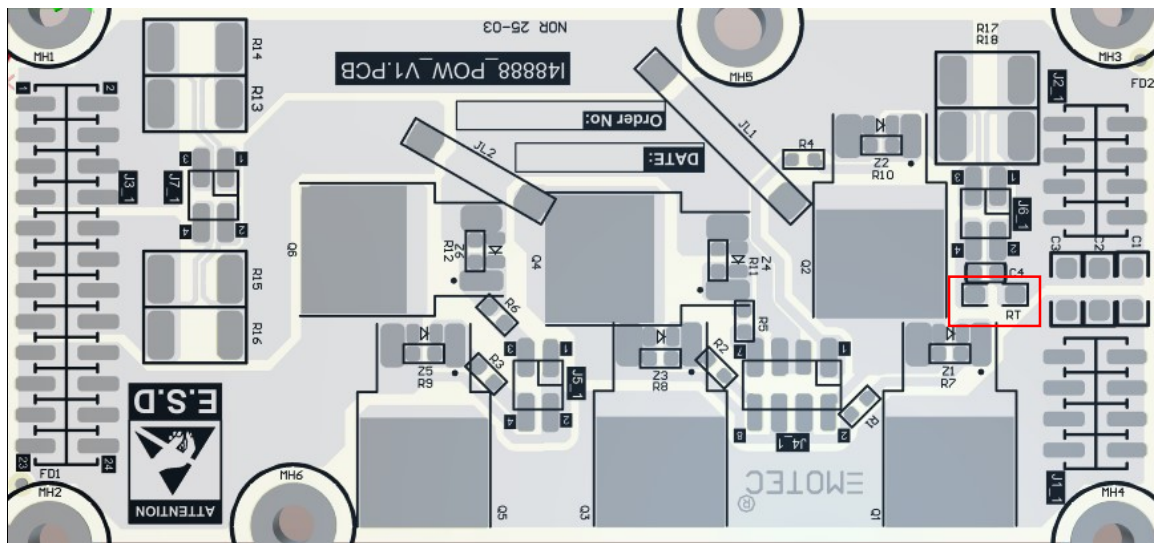


PCB 焊接 工艺要求	产品名称	产品型号	工序	文件编号	版本	页数	制订时间
	直流伺服	i48888_POW_V1.0	焊接	QM03325040301	V1	1/1	20250403

1. 热敏温感电阻 RT【MF58-5KJ】：剪尽可能短管脚，表贴焊接(管脚不能超出焊盘外)



2. 功率管焊接要求

1) 功率管 Q1~Q6 共计 6 个 (D2-PAK 封装的管子) 焊接, 要求功率管边角 (红线标识) 与 PCB 的黑色丝印限位框直角对齐, 严格按照下图的标识定位焊接;

2) 功率管焊接**偏移**接受标准:

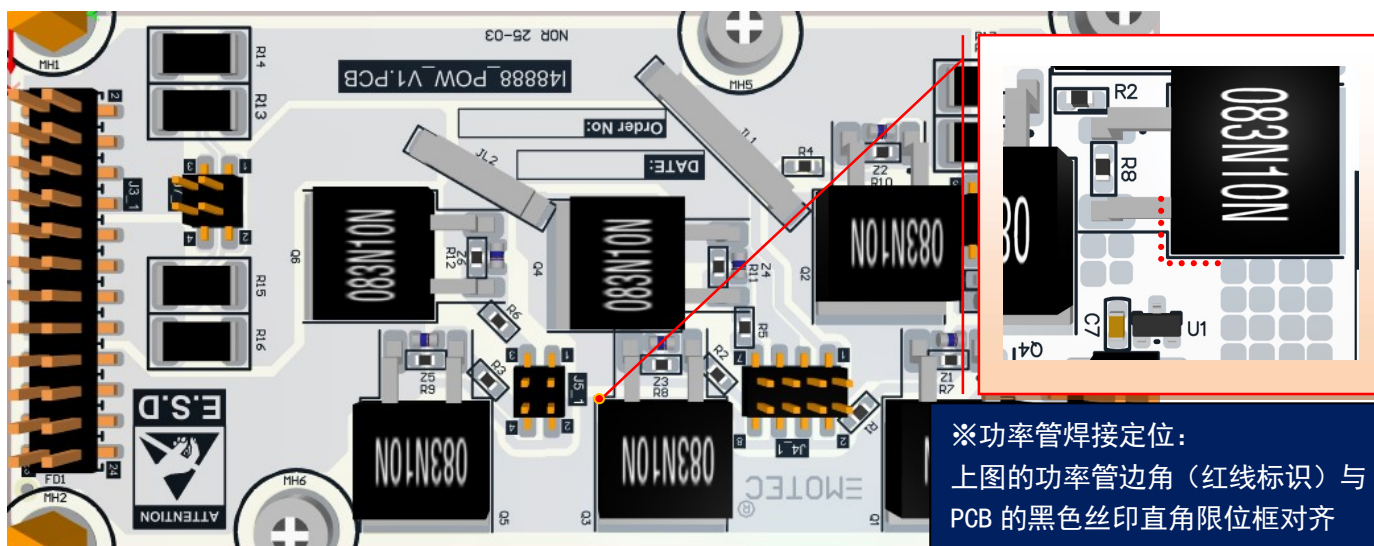
- a) 散热面端子 (A) 的侧面偏移不大于端子宽度的 3% (约 0.3mm, 右图为焊接不良图片)
- b) 散热面末端端子连接宽度在与焊盘接触区域有 100% 润湿



3) 功率板为铝基板, 严禁元件冷焊及虚焊

4. 所有排针焊接, 需要压到底焊接, 不接受歪扭, 偏差要小于 0.3mm; 其中**排针直立部分不能沾锡**

5. 未特殊说明的参见《IPC-A-610E 电子组件的可接受性》标准;



※功率管焊接定位:
上图的功率管边角 (红线标识) 与 PCB 的黑色丝印直角限位框对齐

编制		审核		批准	
日期		日期		日期	